

Devic for making an excavation in a bone

Patent Number: DE3209403
Publication date: 1983-09-22
Inventor(s): BUSSE WALTER (DE)
Applicant(s): MASCHF AUGSBURG NUERNBERG AG (DE)
Requested Patent: ☐ DE3209403
Application Number: DE19823209403 19820316
Priority Number(s): DE19823209403 19820316
IPC Classification: A61F1/00; A61B17/16
EC Classification: A61B17/14, B27B17/02, A61B17/16R
Equivalents:

Abstract

The device for making an excavation in a bone comprises a guide element about which an endless rasping chain is guided. The guide element possesses an irregular shape which is adapted to the excavation to be made. The chain is moved mechanically, a guide rail of dovetail shape guiding the rasping chain and laying it against the irregular contour of the guide element.

Data supplied from the esp@cenet database - I2

⑬ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑫ Off nlegungsschrift
⑪ DE 32 09 403 A 1

⑤ Int. Cl. 3:
A 61 F 1/00
A 61 B 17/16

⑳ Aktenzeichen: P 32 09 403.5
㉑ Anmeldetag: 16. 3. 82
㉒ Offenlegungstag: 22. 9. 83

DE 3209403 A 1

㉑ Anmelder:
M.A.N. Maschinenfabrik Augsburg-Nürnberg AG,
8000 München, DE

㉒ Erfinder:
Busse, Walter, 8014 Neubiberg, DE

⑤4 Vorrichtung zur Herstellung einer Aushöhlung in einem Knochen

Vorrichtung zur Herstellung einer Aushöhlung in einem Knochen, bestehend aus einem Führungselement, um das eine endlose Raspelkette geführt ist. Das Führungselement hat eine unregelmäßige Form, die der herzustellenden Aushöhlung angepaßt ist. Die Kette wird maschinell in Bewegung gesetzt, wobei eine Führungsschiene in Form eines Schwalbenschwanzes die Raspelkette führt und an die unregelmäßige Kontur des Führungselementes anlegt. (32 09 403)

DE 3209403 A 1

15.03.82

3209403

-1-

1 gü/sd

M.A.N. MASCHINENFABRIK AUGSBURG-NÜRNBERG
Aktiengesellschaft

5

München, 8. März 1982

P a t e n t a n s p r ü c h e

10

1. Vorrichtung zur Herstellung einer Aushöhlung
in einem Knochen zum Einsetzen eines künstlichen
Gelenkteiles, mit einem Führungselement, da-
durch gekennzeichnet, daß das Führungselement
15 (13) eine Außenkontur (16, 17) hat, die zu-
mindest teilweise die Form der herzustellenden
Aushöhlung (11) hat, und daß das Führungselement
an diesem formgerechten Umfang (16) mit einer
20 endlosen, antreibbaren und vom Führungselement
geführten Raspelkette (14) umgeben ist.

25

2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekenn-
zeichnet, daß die Raspelkette (14) mittels
einer Führungsschiene (18) am Führungselement
(13) gehalten ist.

30

3. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekenn-
zeichnet, daß die Führungsschiene (18) aus
einer Nut (20) und einem in die Nut eingreifen-
den Steg (19) besteht, die jeweils an der Kette
(14) bzw. am Führungselement (13) vorgesehen
sind.

35

7.2114

- 1
5
10
15
20
25
30
35
4. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß zur Führung der Raspelkette (14) ein Schwalbenschwanz (18) vorgesehen ist.
5. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Führungselement (13) als flaches Gebilde mit zwei gegenüberliegenden ebenen Längsseiten (31) eben ausgebildet ist, und daß die übrige Kontur (16) entsprechend der gewünschten Formgebung der Aushöhlung (11) gekrümmt ist.
6. Vorrichtung nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Dicke (31) des flachen Führungselementes (13) kleiner ist als die Breite (32) der Raspelkette (14).
7. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das Führungselement (13) hohl bzw. im Mittelbereich (33) ausgespart ist.
8. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß das in die Aushöhlung (11) einzuführende Ende (35) des Führungselementes (13) verjüngend ausgebildet und schließlich abgerundet ist.
9. Vorrichtung nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß an dem abgerundeten Ende (35) des Führungselementes (13) die Führungsschiene (19) unterbrochen ist.

7.2114
03.03.1982

18.03.82

3209403

-3-

- 1 10. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden
 Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die
 Raspelkette (14) aus miteinander gelenkig
5 verbundenen Kettengliedern (28) besteht,
 wobei mindestens jedes dritte Kettenglied
 eine Schneide (27) aufweist.
- 10 11. Vorrichtung nach Anspruch 10, dadurch ge-
 kennzeichnet, daß die Kettenglieder (28)
 nahezu spaltfrei aneinandergereiht sind.
- 15 12. Vorrichtung nach Anspruch 10 oder 11, dadurch
 gekennzeichnet, daß die Raspelkette (14) aus
 mindestens zwei Kettenreihen (41 bis 43) be-
 steht.
- 20 13. Vorrichtung nach Anspruch 12, dadurch gekenn-
 zeichnet, daß die Schneiden (27') der jeweiligen
 Kettenreihen (41 bis 43) versetzt angeordnet
 sind.
- 25 14. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 10 bis 13,
 dadurch gekennzeichnet, daß die Kettenglieder
 (28) aus Metall bestehen.
- 30 15. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 9,
 dadurch gekennzeichnet, daß die Raspelkette
 ein biegbares Endlosband (50) mit Raspel-
 zähnen (51) ist.

35

7.2114
03.03.1982

1 gü/sd

M.A.N. MASCHINENFABRIK AUGSBURG-NORNBERG
Aktiengesellschaft

5

München, 8. März 1982

10 Vorrichtung zur Herstellung einer Aushöhlung
in einem Knochen

15 Die Erfindung bezieht sich auf eine Vorrichtung zur Herstellung einer Aushöhlung in einem Knochen zum Einsetzen eines künstlichen Gelenkteiles mit einem Führungselement.

20 Derartige Knochenaushöhlungen werden beispielsweise zum Einbringen von Endoprothesen in Gelenkteile des menschlichen Körpers verwendet.

25 Durch die DE-OS 29 14 455 ist ein maschinell antreibbares Werkzeug bekannt, das an der Spitze eines Führungselementes einen Bohrer aufweist und an den Seiten von zwei Raspelhälften umgeben ist. Mit dem Bohrer wird die Bohrung für die nachfolgenden Raspelhälften vorbereitet. Beim Vorschub dieses Werkzeuges wird der Bohrer und die axial gegeneinander bewegbaren Raspeln gleichzeitig angetrieben. Dabei bestehen jedoch Schwierigkeiten, die durch einen
30 mangelhaften Abtransport des abgeschabten Knochenmaterials verursacht werden.

35 Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Vorrichtung der eingangs genannten Art zu schaffen, mit der in einer einfachen Weise und sehr rasch die Herstellung von Aushöhlungen genaueren Maßes durchgeführt werden kann.

7.2114

15.03.32

3209403

-5-

- 1 Die Aufgabe ist erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß das
Führungselement eine Außenkontur hat, die zumindest teil-
weise die Form der herzustellenden Aushöhlung hat, und
daß das Führungselement an diesem formgerechten Umfang
5 mit einer endlosen, antreibbaren und vom Führungselement
geführten Raspelkette umgeben ist.

- Es sind zwar bereits Kettenwerkzeuge zur Holzbearbeitung
bekannt. Derartige Werkzeuge sind jedoch lediglich zur
10 Herstellung von zylindrischen Bohrungen mit länglichem
Querschnitt geeignet.

- Bei den Aushöhlungen in menschlichen Knochen handelt es
sich jedoch um geometrisch unregelmäßige Hohlräume, wie
15 z.B. leicht s-förmige Hohlräume, wie er in den Femur
hergestellt werden müßte.

- Mit der erfindungsgemäßen Ausführung lassen sich jedoch
Aushöhlungen beliebiger Formen herstellen. Die Vor-
20 richtung hat gegenüber der bekannten Vorrichtung zur
Aushöhlung von Knochen-Hohlräumen den Vorteil, daß die
Raspelkette das abgetragene Knochenmaterial gleichzeitig
mit aus der Höhlung heraustransportiert, so daß bei der
Herstellung einer Aushöhlung die Vorrichtung relativ
25 rasch und ohne Komplikationen in den Knochen eingeführt
werden kann. Durch die vom Werkzeug vorgegebene Form
läßt sich außerdem eine Aushöhlung mit sehr genauen
Maßen rasch und in nur einem Arbeitsgang herstellen.

- 30 Gemäß einer Ausführung der Erfindung ist das Führungs-
element mit einer Nut- oder einem Steg versehen, die
mit einem Gegenstück, nämlich einem Steg bzw. einer
Nut an der Raspelkette zusammenwirkt.

35

7.2114
08.03.1932

- 1 Gemäß einer Ausgestaltung der Erfindung ist die Raspelkette aus miteinander gelenkig verbundenen Kettengliedern gebildet, wobei mindestens jedes dritte Kettenglied eine Schneide aufweist.
- 5 Um eine einwandfreie Bewegung der Raspelkette zu ermöglichen, ist die Raspelkette aus mindestens zwei Kettenreihen ausgebildet.
- 10 Vorteilhaft ist hierbei, wenn die Schneiden der verschiedenen Kettenreihen jeweils versetzt angeordnet sind, um damit eine wirkungsvollere Ausnehmung des Knochenmaterials zu gewährleisten.
- 15 Der Boden einer Aushöhlung eines Knochens wird im allgemeinen sehr schmal ausgebildet. Um dieses mit der Umlenkung der Kette an einer schmalen Spitze des Führungselementes zu vereinbaren, ist vorgesehen, daß die Kettenglieder annähernd spaltfrei aneinandergereiht sind. Es
- 20 hat sich gezeigt, daß der konische Zwischenraum zwischen zwei Kettengliedern an der Rückseite der Raspelkette ausreicht, um ein Zahnrad für den Antrieb der Kette eingreifen zu lassen.
- 25 Gemäß einer weiteren Ausgestaltung der Erfindung besteht die Raspelkette aus einem biegbaren Endlosband aus Metall oder Kunststoff, dessen Außenseite mit Raspelzähnen zum Abtragen des Knochenmaterials versehen ist. Hiermit läßt sich am Werkzeugende eine Spitze mit geringerem Radius her-
- 30 stellen.

In der Zeichnung sind Ausführungsbeispiele gemäß der Erfindung schematisch dargestellt. Es zeigen:

35

7.2114
08.03.1982

- 1 Fig. 1 Eine Seitenansicht eines Ausführungs-
 beispieles,

 Fig. 2 eine Frontansicht,
5 Fig. 3 einen Querschnitt aus Fig. 1

 Fig. 4 Details aus Fig. 2

10 Fig. 5 ein zweites Ausführungsbeispiel und

 Fig. 6 ein Detail aus Fig. 5.

In Fig. 1 ist eine Vorrichtung 10 zur Herstellung einer Aushöhlung 11 in einem Knochen 12 gezeigt, die im wesentlichen aus einem Führungselement 13 und einer Raspelkette 14 besteht. Das Führungselement 13 ist in einer Ebene YZ gekrümmt ausgebildet, wobei die Krümmung die genaue Form der herzustellenden Aushöhlung 11 annimmt. In den beiden übrigen Umfangsseiten 17, Ebene XY ist das Führungselement 13 plan ausgebildet. Die gebogenen Seiten 16 und die glatten Ebenen 17 bilden die Außenkontur des Führungselementes 13 und zugleich die Negativform der herzustellenden Aushöhlung 11. Die Raspelkette 14 ist entlang der gebogenen Fläche 16 des Führungselementes 13 geführt. Hierzu dient ein als Schwalbenschwanz ausgebildetes, in Fig. 3 näher dargestelltes Führungsschienenpaar 18. Durch das Führungsschienenpaar 18, das als Steg 19 und entsprechende Nut 20 ausgebildet sein kann, ist die Kette mit dem Führungselement 13 formschlüssig verbunden. Hierdurch wird die Kette 14 auch an konkaven Stellen 22 bzw. 22' des Führungselementes 13 am Führungselement anliegen, und damit die gewünschte Form im Knochen-Hohlraum wiedergeben.

35

7.2114
08.03.1982

1 Die Kette 14 wird über ein Zahnrad 25 und einer biegsamen
Welle 26 von einem nicht dargestellten Motor angetrieben.
Beim Einführen in den Knochen 12 tragen die Schneiden 27
5 der Kettenglieder 28 jeweils Knochenmaterial ab und trans-
portieren dieses lose Material auf dem Rückweg, d.h. in
der in Fig 1 dargestellten Vorrichtung auf der rechten
Seite, nach außen. Es entsteht dabei kein Materialstau
innerhalb der Aushöhlung 11. Die Verdrängung des ausge-
10 nommenen Materials kann auch dadurch erleichtert werden,
daß das Führungselement 13, wie im Mittelbereich 30
in Fig. 2 dargestellt ist, mit einer Dicke 31 aus-
gebildet wird, die geringer ist als die Breite 32 der
Kette. Es ist aber auch möglich, das Führungselement 13
15 hohl oder mit einer Ausnehmung auszubilden, wie es durch
die gestrichelten Linien 33 angedeutet sein soll.

Das in den Knochen 12 einzuführende Ende 35 des Führungs-
elementes 13 ist annähernd spitz auslaufend, jedoch mit
20 abgerundetem Ende ausgebildet. An diesem Ende ist, wie in
Fig. 2 dargestellt, die Führungsschiene 19 unterbrochen,
um eine bessere Führung bzw. Umlenkung der Kettenglieder
28 auch bei einem sehr geringen Radius des Endes 35, zu
gewährleisten.

25 Die Kette 14 besteht aus einer oder mehreren Ketten-
reihen. In Fig. 2 sind beispielsweise am unteren Ab-
schnitt 37 und am mittleren Abschnitt 30 jeweils eine
Kette mit zwei Kettenreihen 38 bzw. 39 gezeigt. Am oberen
30 Ende 40 ist eine dreireihige Kette dargestellt, die
in Fig. 4 im Detail gezeigt ist. Gemäß Fig. 4 besteht
die Kette aus einer mittleren Kettenreihe 41 und zwei
Seitenkettenreihen 42 und 43. Um eine wirkungsvolle
Abtragung des Knochenmaterials zu gewährleisten, sind
35 die Schneiden 27' jeweils versetzt angeordnet. Auf-

1 grund der größeren Breite der mittleren Kettenreihe 41
sind hier die Schneiden 27' nicht über die ganze Breite
der Kettenreihe 41 ausgebreitet, sondern nur abwechselnd
und versetzt auf halbe Breite.

5

Gemäß Fig. 5 ist eine Raspelkette dargestellt, die als
Endlosband 50 ausgebildet ist. Auf ihrer Außenseite weist
sie, wie Fig. 6 zeigt, Raspelzähne 51 auf. Hiermit
kann die Umlenkung der Raspelkette 50 am spitzen Ende
10 35' des Führungselementes 13' unproblematischer erfolgen.

15

20

25

30

35

7.2114
08.03.1982

15

Nummer:
Int. Cl.³:
Anmeldetag:
Offenlegungstag:

3209403
A 61 F 1/00
16. März 1982
22. September 1983

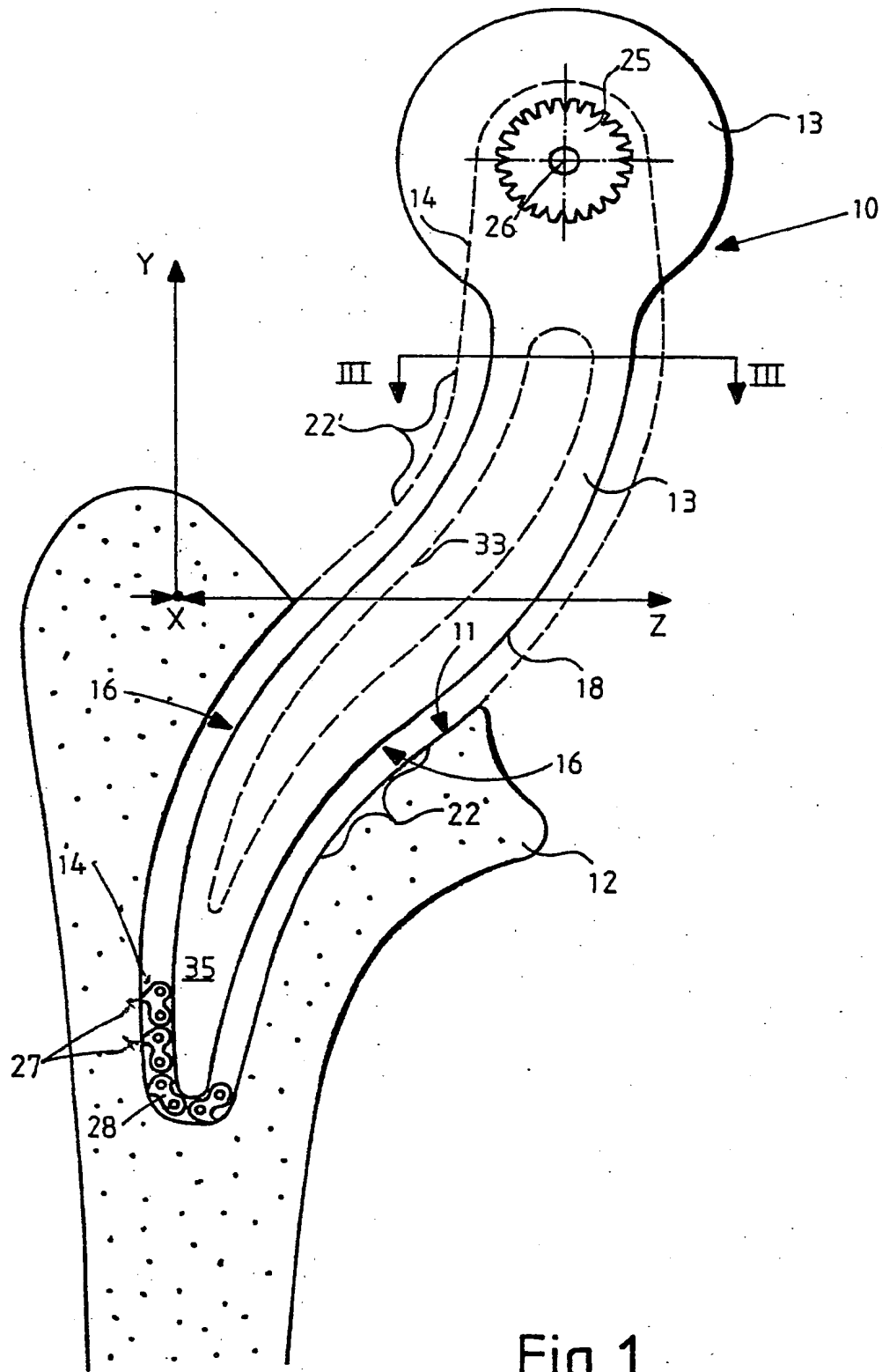


Fig. 1

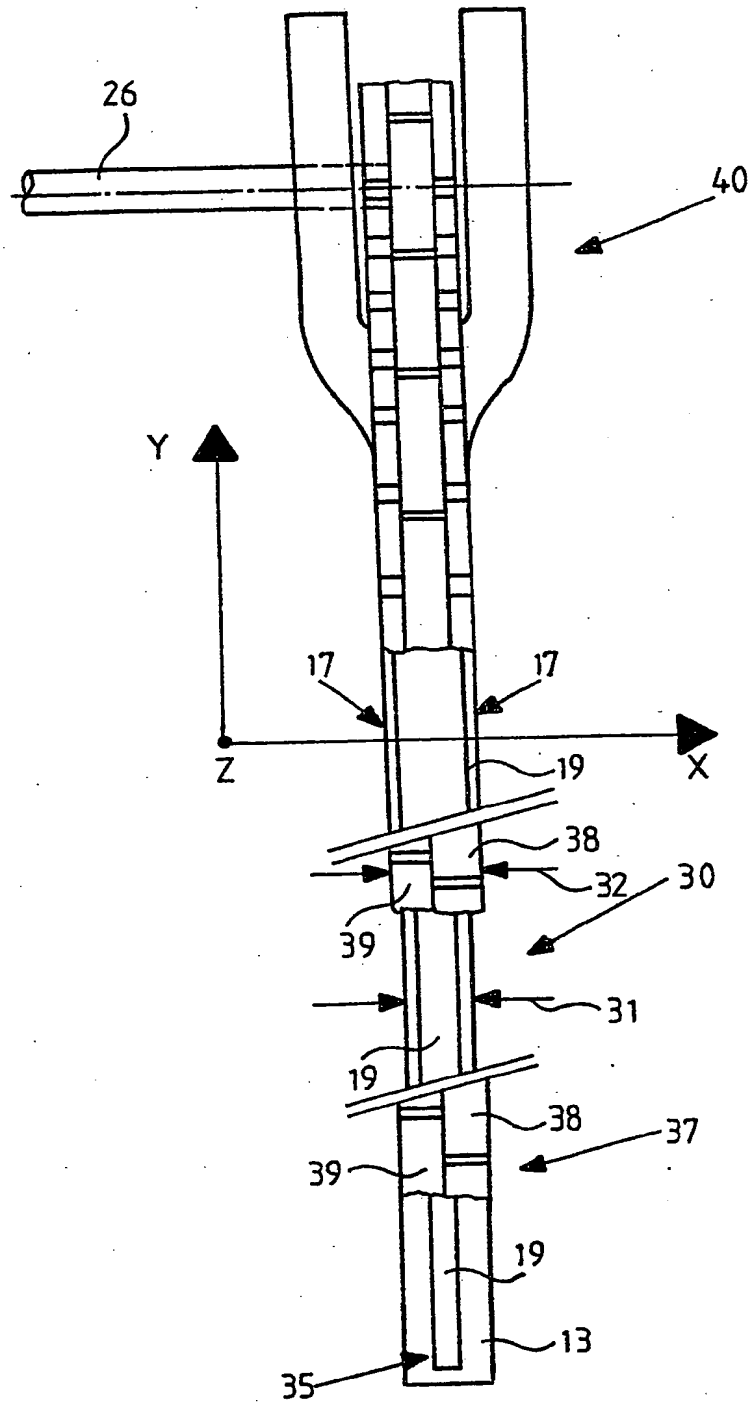


Fig.2

16.03.82

3209403

13

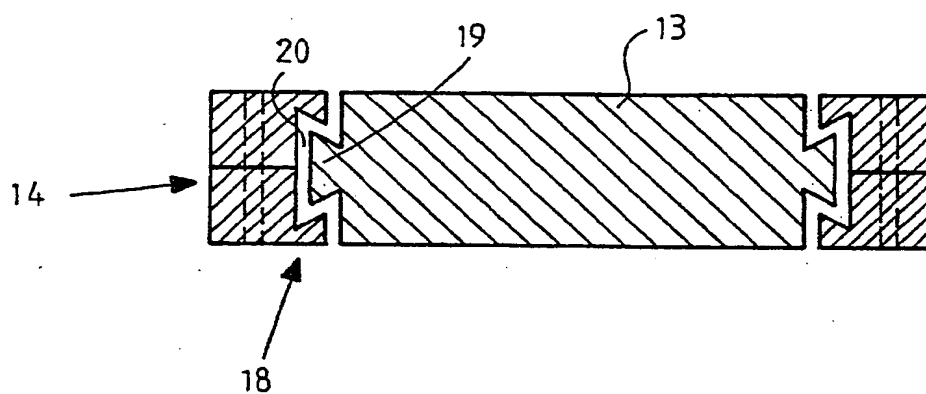


Fig.3

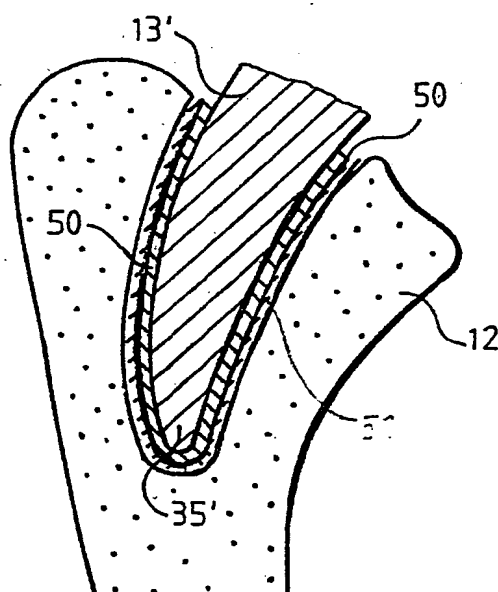


Fig.5

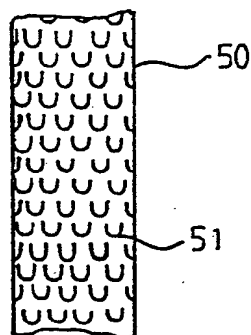


Fig.6

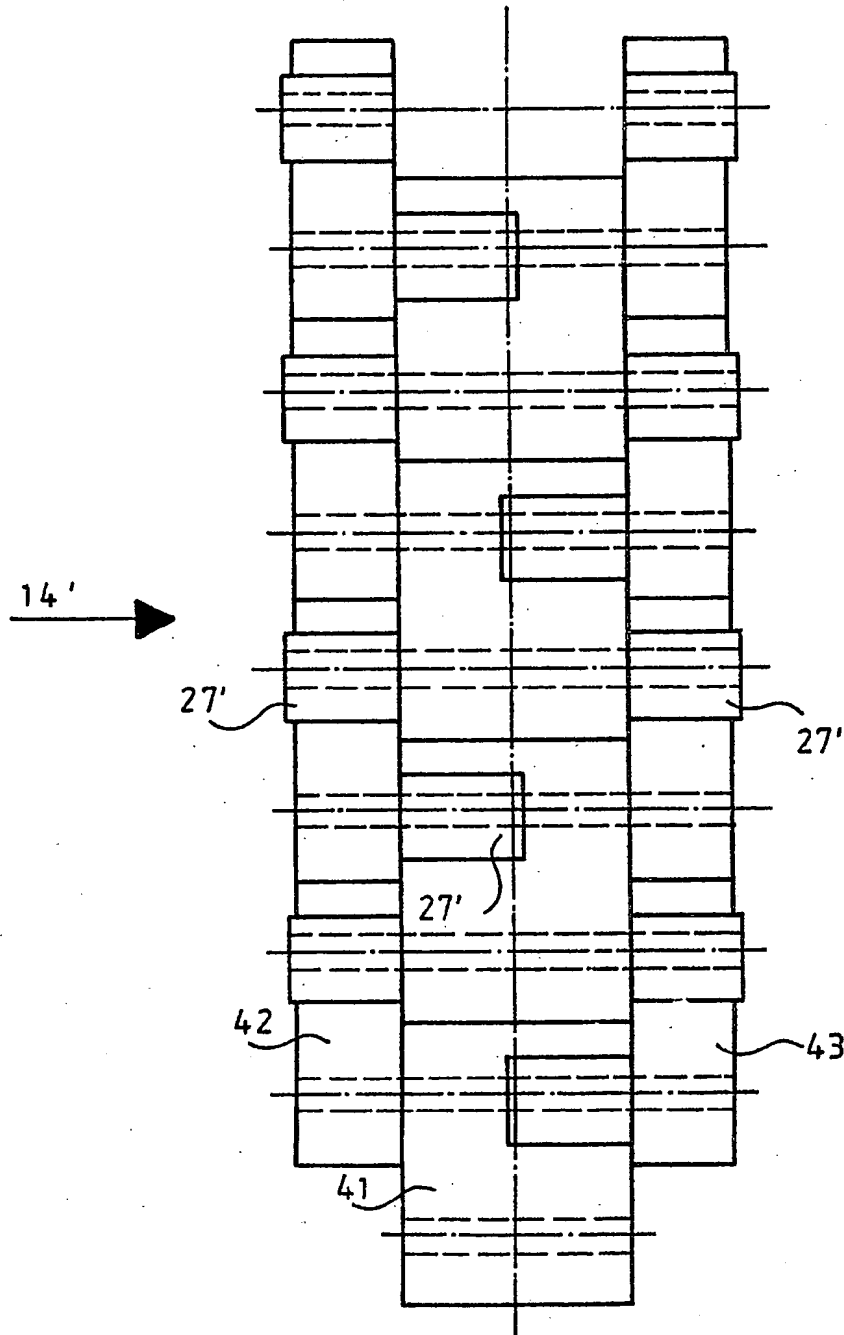


Fig. 4